



РОССИЙСКОЕ АГЕНТСТВО ПО ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ  
(РОСПАТЕНТ)

**ФЕДЕРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ПРОМЫШЛЕННОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

рег. No 20/12-781

"30" октября 2001 г.

**СПРАВКА**

Федеральный институт промышленной собственности Российского агентства по патентам и товарным знакам настоящим удостоверяет, что приложенные материалы являются точным воспроизведением первоначального описания, формулы и чертежей (если имеются) заявки на выдачу патента на изобретение № 99110304, поданной в мае месяце 26 дня 1999 года (26.05.1999).

**Название изобретения**

Способ изготовления декоративно-облицовочных плит на основе стеклобоя и модульная установка для их поточного производства

**Заявитель**

НИКИТИН Александр Иванович  
ТЕПЛЯКОВ Александр Михайлович

**Действительный автор(ы)**

НИКИТИН Александр Иванович  
ТЕПЛЯКОВ Александр Михайлович

Уполномоченный заверить копию  
заявки на изобретение

А.Л. Журавлев  
Заведующий отделом



**Способ изготовления декоративно облицовочных плит  
на основе стеклобоя и модульная установка для их  
поточного производства.**

Изобретение относится к поточному производству облицовочных плит из материала типа стеклокремнезит на основе гранулопорошковой смеси стеклобоя, используемых для наружной и внутренней отделки зданий и сооружений.

Известен способ изготовления декоративно-облицовочных плит/ № патента *208 3513 от 1997г.*, включающий укладку гранулопорошковых компонентов заготовки плит в формы и последующую их термообработку нагревом, спеканием, оплавлением лицевой поверхности заготовок и их отжигом. При этом способе нагреватель вводят между нижней и верхней формами и осуществляют одновременно проплавление поверхности одной заготовки в нижней форме и подогрев второй заготовки, находящейся в верхней форме, прогревая дно формы. Затем верхнюю форму опускают на форму с расплавленной заготовкой и воздействуют на нее сверху теплом нагревателя. При этом происходит следующее. Тепловая энергия нагревателя расходуется как на проплавление нижней заготовки так и на разогрев холодного дна верхней, что снижает эффективность теплового потока нагревателя. Тепло проплавленной заготовки при этом также используется неэффективно. Оно экранируется дном формы, расходуется в первую очередь на разогрев всей формы а лишь затем используется для прогрева нижних слоев заготовки. Таким образом,